

相控阵超声检测 (PAUT)

检测报告

报告编号：	TMPL-20260716214154
委托单位：	保定市住房和城乡建设局
工程名称：	自来水宿舍天然气管道工程
设备/工件：	燃气管道
检测类别：	安装检测
检测日期：	2026-07-16

保定市建筑工程质量检测中心

检测报告声明页

- ① 自收到报告之日起，若对报告有异议，请在15日内向本检测机构提出。
- ② 本报告或报告复印件未加盖本检测机构检测报告专用章的，视为无效。
- ③ 本报告无检测人、审核人、批准人签字的，视为无效。
- ④ 本报告仅对所检样品/工件负责。

项目概况说明

报告编号：TMPL-20260716214154

一、项目背景

自来水宿舍位于莲池区和平里办事处，始建于1980年，户外燃气管道焊缝共计32道。现对其部分焊缝进行抽检，抽检数量8道，抽检部位见附页。

二、检测范围与对象

钢制承压燃气管道，架空，管壁在4-6mm，外径6-15cm。

三、主要技术依据

1. NB/T 47013.15-2021 《承压设备无损检测 相控阵超声检测》
2. SY/T 6755-2024 《在役油气管道对接接头相控阵及多探头超声检测规范》

四、项目相关方

建设单位：保定市住房和城乡建设局
设计单位：心地能源工程技术有限公司
施工单位：保定新奥燃气有限公司
监理单位：中冀建设管理有限公司

五、其他补充信息

焊缝热处理完成后24小时方可进行检测
检测工期：2026年6月1日至6月30日

六、检测人员资质证书见附页。

相控阵超声检测报告

报告编号：TMPL-20260716214154

工程名称	自来水宿舍天然气管道工程	检测日期	2026-07-16
报告编号	TMPL-20260716214154	原始记录编号	TMPL-20260716214154-REC
委托单位	保定市住房和城乡建设局		

工 件 参 数

工件名称	自来水宿舍户外燃气管道	工件编号	b
坡口型式	V型	焊接方法	GTAW+SMAW
检测部位	焊缝及热影响区（两侧各50mm）	热处理状态	PWHT 760℃±10℃恒温4h
材质	Q235B	规格	Φ60mm-Φ150mm 壁厚4-6mm
表面状态	管道外表面防锈漆完好	检测时机	热处理完成24小时后
检测数量	100%		

技 术 要 求

检测标准	T/CASEI 004-2021		
技术等级	B级（全焊缝体积检测）	合格级别	I级（无缺陷）

检 测 器 材 及 条 件

设备型号	CTS-PA22	设备编号	WF19011
探头型号	5L64-A12	模块型号	SA10-N55S
校准试块	CSK-IA标准试块	对比试块	RB-3（P92专用）
扫查装置	SCQsp-1	耦合剂	浆糊耦合剂（纤维素基）
扫查灵敏度	Φ2×40mm横孔-6dB	灵敏度补偿	表面4dB+衰减2dB
现场温度	28℃	表面补偿	4dB

检 测 条 件 参 数

序号	扫描类型	波的类型	波次	激发晶片数	角度范围	角度增量	探头位置
1	S扫描（扇形扫描）	纵波	一次波	16	35°-75°	1	焊缝两侧（双侧扫查）

检测结果及结论

依据T/CASEI 004-2021标准，本次所检9道焊缝（焊缝-19至相控阵超声图）中，9道评定为I级（无缺陷），结论为合格；结论均为合格。

备 注

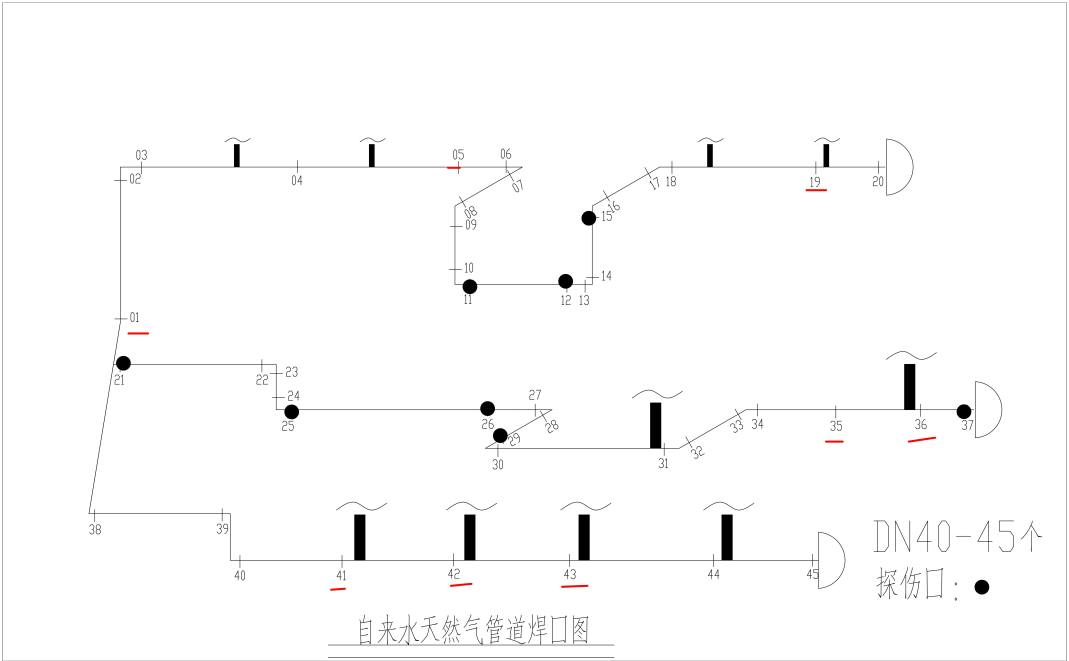
所有焊缝检测结果合格。

检测人/	孔繁奇 /	审核人/	李冠杨 /	批准人/	杨欣然 /
资格：	PAUT-II级	资格：	PAUT-III级	资格：	PAUT-III级

单位公章：

时间：2026年10月03日

中低压燃气管道焊缝探伤图



焊缝 焊缝-19

相控阵超声检测数据表

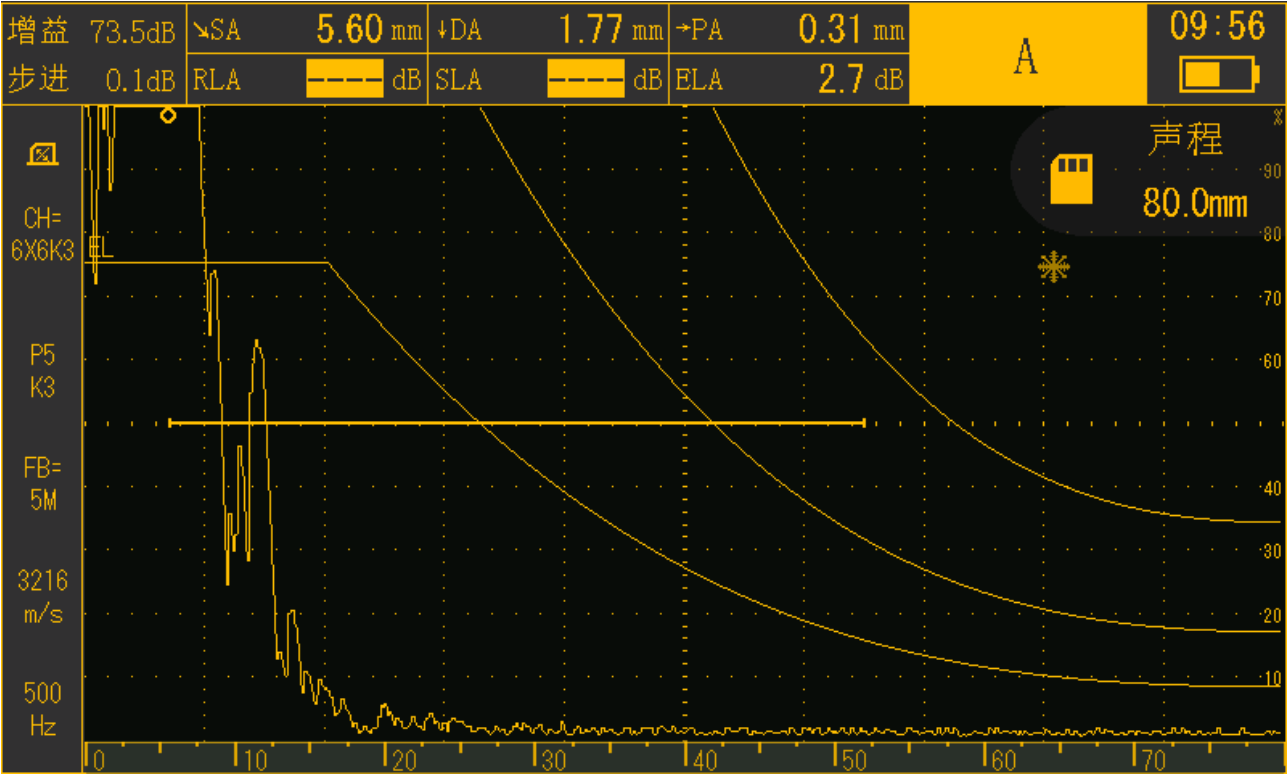
工件编号	b			工件名称	自来水宿舍户外燃气管道			
检测标准	T/CASEI 004-2021			合格级别	I级（无缺陷）			
序号	焊缝编号	检测范围	缺陷编号	缺陷位置(mm)	深度(mm)	缺陷尺寸(mm)	质量等级	评定结果
1	焊缝-19	全焊缝					I级	合格
2	焊缝-05	全焊缝					I级	合格
3	焊缝-01	全焊缝					I级	合格
4	焊缝-35	全焊缝					I级	合格
5	焊缝-41	全焊缝					I级	合格
6	焊缝-42	全焊缝					I级	合格
7	焊缝-43	全焊缝					I级	合格
8	焊缝-36	全焊缝					I级	合格
9	相控阵超声图	全焊缝					I级	合格

附件页

报告编号：TMPL-20260716214154

工程名称	自来水宿舍天然气管道工程	工件名称	自来水宿舍户外燃气管道
------	--------------	------	-------------

att_0001



报告文件	../REPORT/FC-101-9-2.html	检测日期	2026/06/19
检测时间	09:56:16	设备ID	260602UFB006
报告参数			
工件名称	RQ	检测单位	ZJRQ
增益	73.5dB	增益补偿	4.0dB
声程	80.0mm	声速	3216m/s
延时	0.0mm	零点	2.89us
闸门模式	单	测量模式	波峰
闸门跟踪	关	自动闸门	关
闸门单位	mm	闸门报警	进波
A起点	10	B起点	10
A宽度	50	B宽度	50
A高度	50%	B高度	50%
探头类型	斜	频率	5.00M

直径	无效	前沿	5.0mm
尺寸a	6.0mm	尺寸b	6.0mm
角度	71.6	K值	3.00
双晶模式	关	滤波器	5M
检波	全波	抑制	0
平均	0	数字降噪	关
频率模式	自动 中	重复频率	500Hz
脉冲方式	尖峰	阻尼	500Ω
脉宽	100ns	电压	300v
曲线	DAC		
↘ SA	5.60mm	RLA	--
↓ DA	1.77mm	SLA	--
→ PA	0.31mm	ELA	2.7dB

att_0003

文件路径：/uploads/report_180/att_0003.html

att_0005

文件路径：/uploads/report_180/att_0005.html

att_0007

文件路径：/uploads/report_180/att_0007.html

att_0009

文件路径：/uploads/report_180/att_0009.html

HD1-13-45-3

文件路径：/uploads/report_180/HD1-13-45-3.html

HD1-402-3-1

文件路径：/uploads/report_180/HD1-402-3-1.html

S-72-5-2

文件路径：/uploads/report_180/S-72-5-2.html

att_0009

